

**Унитарное предприятие
«Брествторчермет»**

УТВЕРЖДАЮ
Директор
унитарного предприятия
«Брествторчермет»
_____ В.В. Сашко

«15» мая 2018

Введен в действие:
Приказ от 15.05.2018 №107

**СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ
СИСТЕМЫ МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА**

СТО П СМК 8.5 - 01 – 2018

**ЗАГОТОВКА И ПЕРЕРАБОТКА
МЕТАЛЛОВ ЧЕРНЫХ ВТОРИЧНЫХ**

Содержание

1 Назначение	4
2 Область применения	4
3 Нормативные ссылки	4
4 Термины и определения	4
5 Сокращения и символы	6
6 Ответственность	6
7 Описание процесса.....	8
7.1 Общие положения	8
7.2 Планирование	8
7.3 Технологическая подготовка производства	8
7.3.1 Общие положения	8
7.3.2 Разработка технологических планировок	9
7.3.3 Разработка технологических нормативов трудоемкости, норм расхода материалов	9
7.3.4 Приобретение средств технологического оснащения, средств контроля и измерений.....	9
7.4 Обеспечение ресурсами.....	9
7.5 Организация процесса производства	10
7.5.1 Общие положения	10
7.5.2 Порядок проведения входного контроля при заготовке лома и отходов черных металлов	10
7.5.2.1 Общие требования.....	10
7.5.2.2 Проведение входного контроля лома и отходов черных металлов.....	10
7.5.2.3 Место, время, участники, методы приемки и проверки качества лома и отходов черных металлов.....	11
7.5.3 Распределение и хранение лома и отходов черных металлов на территории производственного участка.....	12
7.5.4 Переработка лома и отходов черных металлов.....	12
7.5.5 Производственный контроль	13
7.5.6 Порядок проведения приемочного контроля переработанного металлолома	13
7.5.6.1 Общие положени	13
7.5.6.2 Приемочный контроль металлолома.....	14
7.5.6.3 Приемочный контроль металлолома, отгружаемого на экспорт.....	15
7.5.7 Отгрузка металлолома, отправляемого на экспорт.....	15
7.5.8 Приемка металлолома по количеству	16
7.5.9 Анализ удовлетворенности потребителей	16
8 Документированная информация	17
9 Внесение изменений.....	18
Приложение А (обязательное) Паспорт процесса	19
Приложение Б (обязательное) Форма журнала регистрации договоров	22
Приложение В (рекомендуемая) Форма журнала приёма-передачи смен мастерами участка переработки лома.....	22
Приложение Г (обязательное) Форма удостоверения о взрывобезопасности лома и отходов черных металлов.....	23
Приложение Д (обязательное) Форма сертификата качества на лом и отходы металла	24
Приложение К (обязательное) Форма акта приемки по количеству и качеству.....	25
Приложение Л (рекомендуемая) Форма пропуска для сдачи - приема металлолома	26
Приложение М (обязательное) Форма предъявления	28
Приложение Н (обязательное) Форма плана контроля металлолома	28
Приложение П1 (рекомендуемая) Форма акта контроля качества кускового металлолома	29
Приложение П2 (рекомендуемая) Форма акта контроля качества стружки	30
Приложение П3 (рекомендуемая) Форма акта контроля качества пакетов	31

Приложение П4 (рекомендуемая) Форма акта контроля качества чугунного металлолома.....	32
Приложение П5 Форма акта качества на легированный металлолом.....	33
Приложение Р Форма предписания.....	34
Приложение С Форма журнала учета отгрузки переработанного металлолома	35
Приложение Т Форма акта о расхождении веса при перевешивании	36
Приложение У Форма анкеты оценки удовлетворенности потребителей	37
Лист согласований	38
Лист регистрации изменений.....	39

1 Назначение

Настоящий документированный процесс устанавливает единые требования к порядку заготовки и переработки металлов черных вторичных (далее – лом и отходы черных металлов) в унитарном предприятии «Брествторчермет», порядок управления процессом «Заготовка и переработка металлов чёрных вторичных».

2 Область применения

Требования настоящего документированного процесса распространяются на деятельность всех структурных подразделений унитарного предприятия «Брествторчермет», участвующих в процессе заготовки и переработки лома и отходов черных металлов.

Стандарт разработан с учетом требований раздела 6.1, 8 СТВ ISO 9001-2015.

3 Нормативные ссылки

В настоящем документированном процессе использованы ссылки на следующие документы:

СТВ ISO 9001-2015 Система менеджмента качества. Требования;

СТВ ISO 9000-2015 Система менеджмента качества. Основные положения и словарь;

СТВ 2026-2010 Металлы черные вторичные;

ГОСТ 16482-70 Металлы черные вторичные. Термины и определения;

ГОСТ 3.1201 – 85 ЕСТД. Система обозначения технологической документации;

МВИ.МН 2210-2007 Методика проведения радиометрического контроля;

Инструкция по пиротехническому контролю при приемке, заготовке, переработке, транспортировке и отгрузке лома и отходов чёрных и цветных металлов в организациях, входящих в состав Государственного объединения «Белвтормет»;

Положение о приемке товаров по количеству и качеству;

ПО СМК 02-2018 Положение о владельце процесса.

СТО СМК 7.5-01-2018 Управление документированной информацией. Порядок разработки, внедрения и управления документами СМК, ФТНПА, НПА, ТД, ОРД предприятия. Управления записями

СТО СМК 7.5-02-2018 Управление документацией. Порядок разработки положений о структурных подразделениях и должностных (рабочих) инструкций.

СТО СМК 7.1.3-01-2018 Управление технологическим оборудованием

СТО СМК 8.4-01-2018 Закупки.

СТО СМК 9.2-01-2018 Планирование, подготовка и проведение внутренних аудитов.

СТО СМК 9.3-0-2018 Анализ со стороны руководства.

РК СМК 01-2018 Заготовка и переработка лома и отходов чёрных металлов

4 Термины и определения

В настоящем документированном процессе применяются следующие термины с их определениями:

Безвредные примеси – примеси, наличие которых в ограниченном количестве не влияет отрицательно на качество выплавляемого материала. К безвредным примесям относятся: влага, дерево, земля, ветошь, песок и другие аналогичные примеси.

Визуальный контроль – органолептический контроль, осуществляемый органами зрения (ГОСТ 16504).

Вредные примеси – примеси, наличие которых в ограниченном количестве оказывает существенное влияние на качество выплавляемого материала. К вредным примесям относятся: цветные металлы, резина, пластик, нефтепродукты, краска, воспламеняющиеся жидкости.

Владелец процесса – лицо, ответственное за перспективное планирование, ресурсное обеспечение и эффективность процесса.

Договор – согласованные требования и обязательства между предприятием и заказчиком или поставщиком.

Документированная информация – информация, требующая управления и поддержки организации, а также носитель, на котором она содержится (СТБ ISO 9000).

Дополнительное соглашение – документ, содержащий изменения или дополнения по положениям договора между поставщиком и предприятием.

Заинтересованная сторона – лицо или организация, которые могут воздействовать, подвергаться воздействию или воспринимать себя подверженными воздействию решения или деятельности (СТБ ISO 9000).

Идентификация – процедура обозначения, маркировки и этикетирования единиц или партии продукции, технической документации и средств измерений, оборудования, оснастки, мест хранения продукции, обеспечивающих прослеживаемость использования или местонахождения.

Измерительный контроль – контроль, осуществляемый с применением средств измерений (ГОСТ 16504).

Качество – степень соответствия набора присущих характеристик объекта требованиям (СТБ ISO 9000).

Контроль – определение соответствия установленным требованиям (СТБ ISO 9000).

Контракт – соглашение, имеющее обязательную силу (СТБ ISO 9000).

Корректирующее действие – действие, предпринятое для устранения причины несоответствия и предупреждения повторного его возникновения (СТБ ISO 9000).

Коррекция – действие, предпринятое для устранения обнаруженного несоответствия (СТБ ISO 9000).

Критерии аудита – набор политики, процедур или требований, используемых в качестве точек отсчета, с которыми сопоставляются объективные свидетельства (СТБ ISO 9000).

Лом металлов подвергшихся переработке – результат процесса.

Менеджмент – скоординированная деятельность по направлению и управлению организацией (СТБ ISO 9000).

Мониторинг – определение статуса системы, процесса, продукции, услуги или деятельности (СТБ ISO 9000).

Несоответствие – невыполнение требований (СТБ ISO 9000).

Поставщик – организация, которая предоставляет продукцию или услугу (СТБ ISO 9000).

Технологическая карта – документ, предназначенный для описания технологических операций, методов и приемов, при выполнении технологических процессов на рабочих местах.

Требование – потребность или ожидание, которое устанавливается, обычно предполагается или является обязательным (СТБ ISO 9000).

Требования к качеству – требование связанное с качеством (СТБ ISO 9000).

Партия металлолома – количество вторичных черных металлов одного вида и одной группы или марки по действующим ТНПА или в соответствии с техническим соглашением с потребителем, отгружаемое в одной единице транспортных средств или одной единице упаковки (для лома и отходов высоколегированной стали и специальных сплавов) и сопровождаемое одним документом о качестве.

Поставщик – организация, которая предоставляет продукцию или услугу (СТБ ISO 9000).

Постоянное улучшение – повторяющаяся деятельность по повышению пригодности (СТБ ISO 9000).

Потребитель – лицо или организация, которые могли бы получать или получают продукцию или услугу, предназначенную для данного лица или организации или затребованную ими (СТБ ISO 9000).

Предупреждающее действие – действие, предпринятое для устранения причины потенциального несоответствия или другой потенциально нежелательной ситуации (СТБ ISO 9000).

Проржавленная стружка – стружка, имеющая сплошную коррозию или рассыпающаяся при ударном воздействии на нее (СТБ 2026).

Проржавленный металл – металл, имеющий на поверхность слой ржавчины, который отслаивается при ударном воздействии на нее (СТБ 2026).

Прослеживаемость – возможность проследить историю, применение или местонахождение объекта (СТБ ISO 9000).

Процесс – набор взаимосвязанных или взаимодействующих видов деятельности, которые используют входы для поставки предназначенного результата (СТБ ISO 9000).

Результативность – степень реализации запланированной деятельности и запланированных результатов, которые достигнуты (СТБ ISO 9000).

Соответствие – выполнение требования (СТБ ISO 9000).

Характеристика – отличительное свойство (СТБ ISO 9000).

5 Сокращения и символы

5.1 В настоящем документированном процессе использованы следующие сокращения:

Бюро по ЗПиС – бюро по заготовке, переработке и сбыту лома и отходов чёрных металлов;

ВП – владелец процесса;

ГО – государственное объединение;

ИО – измерительное оборудование;

КПО – кадрово-правовой отдел;

ПЭО – планово экономический отдел;

РМУ – ремонтно-механические участок;

СМК – система менеджмента качества;

ТД – технологическая документация;

ТНПА – технические нормативные правовые акты;

ТТН – товарно – транспортная накладная;

СИ – средства измерения;

ОРД – организационно-распорядительные документы;

НПА – нормативный правовой акт.

5.2 В настоящем документированном процессе символы не используются.

6 Ответственность

6.1 Владельцем процесса заготовки и переработки металлов черных вторичных является заместитель директора по заготовке, переработке и сбыту лома и отходов чёрных металлов. Ответственность владельца процесса определена в ПО СМК 02 и включает в себя:

- определение цели процесса и показателей результативности процесса;
- определение входных и выходных данных процесса;
- планирование процесса;
- обеспечение ресурсами и информацией, необходимыми для осуществления деятельности по процессу;
- мониторинг и анализ процесса;
- организацию и проведение технологической подготовки производства процесса;
- планирование качества;
- анализ результативности процесса и принятие решений по исправлению несоответствий;
- контроль за выполнением мероприятий и планов качества по технологии производства;
- повышение удовлетворённости потребителя за счёт обеспечения своевременной поставки лома и отходов, соответствующих требованиям ТНПА;

- распределение ответственности и полномочий между исполнителями процесса;
- проведение анализа результативности показателей целей процесса;
- управление рисками при реализации процесса;
- принятие корректирующих мероприятий, необходимых для достижения запланированных результатов;
- согласование, поддержание в рабочем состоянии данного документа;
- планирование улучшений по процессу.

6.2 Главный инженер несет ответственность:

- планирование инфраструктуры и производственной среды, организацию работ по ее обеспечению;
- техническое обеспечение процесса;
- организацию выполнения корректирующих и предупреждающих действий.

6.3 Главный механик, главный энергетик несут ответственность за:

- обеспечение бесперебойной работы технологического и энергетического оборудования.

6.4 Начальник бюро по ЗПиС несет ответственность за:

- доведением до производственных участков плановых заданий по выполнению Постановления Совмина Республики Беларусь о Государственном заказе на поставку лома и отходов черных металлов для государственных (республиканских) нужд (далее – Госзаказ) по Брестской области в части заготовки лома и отходов черных металлов и контроль за его выполнением;

- контроль за своевременным заключением договоров (контрактов) на поставку и отгрузку лома и отходов черных металлов, контроль их выполнения, а также изменений и дополнений к ним.

- предоставление данных по невыполнению договорных обязательств ломосдатчиками начальнику КПО предприятия для предъявления претензий (рекламаций) в установленном порядке.

6.5 Инженер по заготовке несет ответственность за:

- доведение и контроль за выполнением плановых заданий производственными участками по выполнению Госзаказа по Брестской области в части заготовки металлолома;
- своевременное заключение договоров (контрактов) на поставку лома и отходов черных металлов, контроль их выполнения, а также изменений и дополнений к ним.

6.6 Инженер по качеству несет ответственность за:

- организацию приёмочного контроля на предприятии;
- организацию и проведение аудитов переработанного металлолома согласно требованиям ТНПА;
- контроль соблюдения требований настоящего стандарта структурными подразделениями предприятия.

6.7 Начальник производственного цеха (участка) несет ответственность за:

- оперативное планирование, выдачу сменных заданий по заготовке, переработке (где данный технологический процесс предусмотрен) и отгрузке (где данный технологический процесс предусмотрен) лома и отходов черных металлов и контроль их выполнения персоналом;

- технологическую подготовку;
- своевременность подачи заявок на приобретение сырья, материалов и комплектующих;

- обеспечение заготовки, переработки и отгрузки лома и отходов черных металлов в соответствии с требованиями ТНПА, ТД;

- учет времени работы оборудования;
- организацию подготовки металлолома к отгрузке и представление его для приёмочного контроля с оформлением соответствующих документов;

- контроль за отгрузкой переработанного лома и отходов черных металлов в соответствии с доведенными плановыми заданиями;

- контроль за исполнением технологической дисциплины и отчет по ее соблюдению;

- организацию устранения выявленных несоответствий и приведения металлолома в соответствие с установленными требованиями;
- выявление и рисков при реализации процесса.

7 Описание процесса

7.1 Общие положения

Целью процесса заготовки и переработки металлов черных вторичных является вовлечение в хозяйственный оборот лома и отходов черных металлов, выполнение Государственного заказа на поставку и переработку лома и отходов чёрных металлов, с соблюдением требований ТНПА и получением прибыли для предприятия.

Результатом процесса заготовки и переработки металлов черных вторичных является переработанный лом и отходы, в соответствии с требованиями СТБ 2026.

Процесс заготовки и переработки лома и отходов черных металлов включает в себя:

- планирование;
- технологическая подготовка производства;
- обеспечение ресурсами;
- проведение процесса (заготовка, переработка и отгрузка);
- проведение производственного и приемочного контроля;
- оценка удовлетворенности потребителя.

Паспорт процесса приведен в приложении А.

7.2 Планирование

7.2.1 Заготовка и отгрузка переработанного лома черных металлов осуществляется на основании доведенных планов ГО «Белвтормет». В соответствии с доведенными планами ГО «Белвтормет» начальник бюро по ЗПиС составляет и доводит цехам и участкам план по заготовке лома и отходов черных металлов, который утверждает заместитель директора по ЗПиС предприятия.

7.2.2 На основании планов по заготовке лома и отходов черных металлов ГО «Белвтормет» сотрудники бюро по ЗПиС заключают контракты (договора) с предприятиями, учреждениями с регистрацией договоров в журнале по форме в соответствии с Приложением Б, регистрация контрактов производится в электронном виде.

7.2.3 Ежедневно начальники цехов (участков) передают начальнику бюро по ЗПиС сведения о заготовке и отгрузке по видам лома за день и с нарастанием с начала месяца.

7.2.4 Начальник бюро по ЗПиС ежедневно направляет оперативную информацию по унитарному предприятию «Брествторчермет» в выше стоящую организацию ГО «Белвтормет» о количестве заготовленного, отгруженного лома и его остатков в электронном виде.

7.2.5 В процессе работы производственное задание может корректироваться исходя из фактического выполнения на конец месяца.

7.3 Технологическая подготовка производства

7.3.1 Общие положения

7.3.1.1 Технологическая подготовка производства обеспечивает своевременную готовность производства к выпуску продукции.

7.3.1.2 Технологическая подготовка заготовки и переработки лома и отходов черных металлов включает в себя:

- разработка ТД;
- разработка технологических планировок размещения оборудования, схем движения металлолома;
- обеспечение производства технологической документацией;
- разработка технологических нормативов трудоемкости, норм расхода материалов, их учет и обращение;

- организация совершенствования технологических процессов переработки лома и отходов черных металлов;
- обучение персонала, занятого при переработке, испытаниях, контроле и приемке переработанного лома и отходов.

7.3.1.3 Разработка ТД, разработка технологических планировок должны проводиться с учетом требований к процессам, оборудованию и производственной среде, установленных требованиями законодательства.

7.3.1.4 Разработка, учёт, актуализация, выдача рабочих экземпляров ТД в структурные подразделения осуществляется инженером по качеству в соответствии с СТО СМК 7.5-01. Руководители структурных подразделений проводят изучение и ознакомление работников с требованиями ТД.

7.3.2 Разработка технологических планировок

7.3.2.1 Разработку технологических планировок осуществляет начальник цеха (участка) или главный механик в связи с:

- введением нового оборудования;
- перераспределением рабочих мест;
- внедрением новых технологий.

7.3.2.2 Технологические планировки разрабатываются с учетом требований технологических маршрутов переработки лома и отходов черных металлов на листах белой бумаги от руки или в электронном виде в составе технологической документации.

7.3.3 Разработка технологических нормативов трудоемкости, норм расхода материалов

7.3.3.1 Основной задачей технического нормирования является установление расчетного времени, необходимого для выполнения определенной работы (операции) согласно технологическому процессу.

7.3.3.2 Расчет норм времени производят ПЭО по разработанным технологическим процессам.

7.3.3.3 Нормирование производится согласно нормативным документам для технического нормирования и хронометражным наблюдениям.

7.3.3.4 Нормы расхода материалов являются исходными данными для планирования материально – технического снабжения и являются критерием для контроля расхода материалов в процессе производства.

7.3.3.5 Нормы расхода материалов доводятся ГО «Белвтормет».

7.3.4 Приобретение средств технологического оснащения, средств контроля и измерений

7.3.4.1 Порядок обеспечения СИ в соответствии с п. 7.1.5 РК СМК 01.

7.3.4.2 Обеспечение средствами технологического оснащения, инструментом осуществляет коммерческое бюро в соответствии с СТО СМК 8.4 – 01.

7.4 Обеспечение ресурсами

7.4.1 Для осуществления деятельности процесса заготовки и переработки лома и отходов черных металлов необходимы следующие ресурсы: персонал, инфраструктура, производственная среда, информационное обеспечение, материальные ресурсы.

7.4.2 Обеспечение персоналом, требования к компетентности, квалификации и подготовке персонала изложены в п. 7.1.2, 7.2 РК СМК 01, должностных инструкциях.

7.4.3 ПЭО на основании разработанных нормативов трудоемкости, рассчитывает количество новых рабочих мест.

7.4.4 Начальник цеха (участка) подает заявку в виде служебной записки на необходимость переподготовки кадров, обучению вторым специальностям ответственному за подготовку кадров на предприятии.

7.4.5 Подготовка кадров осуществляется в соответствии с п. 7.2 РК СМК 01.

7.4.6 Требования по поддержанию инфраструктуры и производственной среды в надлежащем состоянии описаны в р. 7.1.3, 7.1.4 РК СМК 01.

7.4.7 Порядок управление технологическим оборудованием определен в СТО СМК 7.1.3-01.

7.4.8 Порядок управления устройствами для мониторинга и измерений изложен в р. 7.1.5 РК СМК 01.

7.4.9 Порядок обеспечения документами СМК, ТНПА изложен в СТО СМК 7.5-01, должностными инструкциями (рабочими инструкциями) и положениями о структурных подразделениях - в СТО СМК 7.5-02.

7.5 Организация процесса производства

7.5.1 Общие положения

7.5.1.1 Производственный участок является производственной единицей по приемке, переработке и отгрузки лома и отходов черных металлов.

7.5.1.2 Процесс заготовки и переработки лома и отходов черных металлов включает следующие этапы:

- проведение входного контроля лома и отходов черных металлов;
- приемка и размещение лома и отходов черных металлов;
- временное хранение лома;
- переработка лома;
- отгрузка переработанного лома потребителю.

7.5.1.3 Приемка смены осуществляется путем визуального осмотра, наличия тормозных башмаков, состояние подъездных автомобильных и железнодорожных путей, а также состояние объектов переработки лома с записью в журнале приёма-передачи смен мастерами участка переработки лома (Приложение В).

7.5.2 Порядок проведения входного контроля при заготовке лома и отходов черных металлов

7.5.2.1 Общие требования

Целью входного контроля является, заготовка металлолома в соответствии с требованиями СТБ 2026.

Задачей входного контроля является:

- получение объективной информации о качестве поставляемого металлолома;
- недопущения вовлечения в хозяйственный оборот металлолома, не соответствующего требованиям СТБ 2026;
- переработка лома и отходов черных металлов в соответствии с СТБ 2026.

СИ, используемые для проведения входного контроля, должны быть поверены (аттестованы) в соответствии с р. 7.1.5 РК СМК 01.

7.5.2.2 Проведение входного контроля лома и отходов черных металлов

Вторичные черные металлы должны сдаваться рассортированными по видам, группам в соответствии с требованиями СТБ 2026 (таблица 1).

Вторичные черные металлы должны сдаваться в безопасном состоянии, должны быть обезврежены от взрывоопасных и радиоактивных материалов в соответствии с СТБ 2026 (требования безопасности и охраны окружающей среды раздел б).

Лом и отходы, поступающие с химических производств, должны быть очищены от химических веществ.

Контроль осуществляется двумя способами:

- визуально;
- с помощью технических средств.

При визуальном контроле определяется вид, степень чистоты и взрывобезопасность поступившей партии металлолома.

С помощью технических средств определяется масса, габаритные размеры, радиационная безопасность, засоренность безвредными примесями.

Лица, осуществляющие входной контроль, должны хорошо знать и руководствоваться требованиями ТНПА по заготовке лома и отходов черных металлов.

7.5.2.3 Место, время, участники, методы приемки и проверки качества лома и отходов черных металлов

Лом и отходы черных металлов на переработку принимаются в строгом соответствии с ТНПА.

Входной контроль поступившего на предприятие лома черных металлов осуществляется на весовой цеха (участка).

Приемка металлолома на неисправных или не поверенных весах и с использованием не поверенных СИ категорически запрещается.

Весовая (пункт приемки и проверки металлолома) должна иметь смотровую площадку, стенд с образцами взрывоопасного и легированного лома, схему заездов и хорошее освещение.

Приемка и проверка качества металлолома осуществляется на весовой контролером лома, либо лицом осуществляющим радиометрический контроль, имеющий соответствующее удостоверение.

Приемка поступившего металлолома производится при наличии следующих сопроводительных документов: товарно – транспортной накладной № 1, удостоверение о взрывобезопасности, химической и радиационной безопасности по форме приложений Г и сертификата качества для легированного лома по форме приложения Д или результата лабораторного анализа для легированного лома.

Входному контролю подвергается каждая партия металлолома, прибывшая в течение смены. Партией считается любое количество металлолома одного вида или группы, отгружаемое в одной единице транспортных средств.

При этом проверяется состав, засоренность безвредными примесями, размеры, взрыворадиационная, химическая безопасность.

Каждая партия лома и отходов черных металлов должна подвергаться радиационному контролю. Радиометрический контроль проводится в соответствии с действующей на предприятии методикой МВИ.МН 2210. Результаты контроля регистрируются в журнале радиационного контроля заготовленного металлолома по форме в соответствии с приложением А вышеприведенной методики.

При обнаружении в процессе радиационного контроля металлолома значений ММД более 0,2 мкЗв/ч над естественным радиационным фоном, а в местах проведения выборочных измерений наличия плотности потока альфа-частиц, превышающей 0,04 альфа-частиц/сантиметр квадратный в секунду, или плотности потока бета-частиц превышающей 0,4 бета-частиц/сантиметр квадратный в секунду, ответственные лица организации, проводившие радиационный контроль, должны немедленно прекратить дальнейшие работы и проинформировать об этом своего непосредственного руководителя, руководителя организации.

Руководитель организации должен:

принять меры к ограничению доступа посторонних лиц в зону с повышенным уровнем гамма-излучения и (или) радиоактивного загрязнения альфа- и (или) бета-активными радионуклидами;

проинформировать территориальное учреждение, осуществляющее государственный санитарный надзор, Министерство по чрезвычайным ситуациям Республики Беларусь.

При обнаружении металлолома с повышенным уровнем радиации данное превышение фиксируется в журнале радиационного контроля, оформляется протокол по форме приложения В и заключение по форме приложения Г методики МВИ.МН 2210. При этом в протоколе по результатам радиационного контроля металлолома делается вывод о невозможности использования партии в качестве металлического сырья и дополнительная запись в соответствии с методикой.

Протокол и заключение по результатам радиометрического контроля могут быть оформлены по требованию поставщика.

При обнаружении взрывоопасных предметов приемка металлолома прекращается. В известность ставится мастер цеха (участка) начальник цеха(участка). Дальнейшие действия производить в соответствии с Инструкцией по пиротехническому контролю при заготовке, переработке, транспортировке и отгрузке лома и отходов чёрных и цветных металлов в организациях, входящих в состав Государственного объединения «Белвтормет».

При приемке металлов черных вторичных по массе скидка массы на засоренность безвредными примесями и маслом производится в соответствии с фактической засоренностью, которая определяется в соответствии с требованиями СТБ 2026. В приеме – сдаточном акте делается соответствующая отметка под роспись представителя поставщика и ставится штамп производственного участка. В случае возникновения разногласий сторон по определению засоренности, оформляется акт приемки продукции по количеству и качеству по форме приложения К.

Входной контроль легированного лома производится в соответствии СТБ 2026 (таблица 3).

Приемка данного вида лома производится по результатам экспресс-анализа прибором Niton.

При отсутствии на предприятии прибора, химический анализ проводят в лаборатории, аккредитованной на проведение данного вида анализа.

При наличии в проверяемой партии различных видов металлолома он принимается низшим видом независимо от количества и массы в данной партии, либо, при несогласии поставщика, отправляется на пересортировку поставщиком.

По итогам приемочного контроля оформляется Пропуск для сдачи-приема металлолома в соответствии с приложением Л.

7.5.3 Распределение и хранение лома и отходов черных металлов на территории производственного участка

Распределение лома и отходов черных металлов по местам выгрузки производит контролер лома (мастер) согласно определенным видам и схеме заездов. Металлолом, поступающий в полувагонах, распределяется по участкам выгрузки должностными лицами, ответственными за организацию работ.

Выгрузка, складирование и сортировка металлолома на участках должны выполняться в соответствии с технологической документацией.

Во время разгрузки и сортировки производится дополнительный контроль, который выполняют лица, непосредственно занятые выгрузкой и сортировкой.

Хранение лома и отходов черных металлов производится в соответствии с требованиями СТБ 2026 (пункт 6).

7.5.4 Переработка лома и отходов черных металлов

7.5.4.1 Переработка заготовленного лома осуществляется в цехах и участках предприятия, в соответствии с технологическими мощностями, в соответствии с разработанными и доведенными планами по переработке.

Анализ выполнения плана по отгрузке переработанного лома осуществляется: ежедневно – путем сопоставления оперативных данных с плановыми показателями (бюро по ЗПиС).

7.5.4.2 В зависимости от состояния исходного сырья и требований потребителя, переработка лома осуществляется следующими способами:

- огненная резка;
- ножничная резка;
- пакетирование;
- грохочение.

7.5.4.3 Предварительная сортировка осуществляется во время разгрузки металлолома, поступившего от ломосдатчиков, а также во время всего процесса переработки по мере

необходимости. В процессе сортировки лом и отходы черных металлов разделяются по габаритам, качеству и химическому составу, производится отбор цветного, легированного, чугунного, взрывоопасного лома и отходов, а также неметаллических примесей.

Огненная резка используется для разрезания металлолома вручную на куски определенных габаритов в соответствии с ТНПА и заключенными договорами (контрактами), используя для этой цели керосино-кислородные и газокислородные резаки.

Ножничная резка осуществляется также для разрезания металлолома на куски заданных габаритов.

Пакетирование используется для прессования легковесного стального лома на гидравлических пакетировочных прессах в пакеты.

Просеивание (грохочение) металлолома проводят с целью отделения металлолома мелкой фракции от металлолома больших габаритов с помощью барабана-грохота. Размеры отделяемых фракций металлолома определены в технических документах на барабаны-грохота.

Перемещение металлолома по территории цехов и участков осуществляется при помощи грузоподъемных кранов, специальных погрузочных машин и других грузоподъемных механизмов.

После выполнения операций по переработке лома производится контроль качества переработанного лома. Партия лома, подготовленная к отгрузке, подвергается приёмочному контролю.

7.5.5 Производственный контроль

7.5.5.1 В целях недопущения представления на приёмочный контроль несоответствующего лома металлов подвергшихся переработке в цехах проводится производственный контроль.

7.5.5.2 Производственный контроль в соответствии с технологическими инструкциями осуществляют работники цехов и участков - исполнители технологических операций.

7.5.5.3 Кроме того, производственный контроль путём проведения внезапного и периодического контроля осуществляют мастера цехов и контролёры лома.

7.5.6 Порядок проведения приемочного контроля переработанного лома

7.5.6.1 Общие требования

Приёмочному контролю подвергается металлолом, подготовленный к отгрузке, в том числе при перемещении между цехами и участками предприятия.

Подготовленным к отгрузке металлоломом считается металлолом, прошедший все процедуры, предусмотренные технологическими инструкциями по сортировке, переработке металлолома соответствующего вида.

Переработанный лом, подготовленный к отгрузке, предъявляется для проведения приёмочного контроля в штабелях (пакеты) или насыпью (кусковой металлолом, стружка).

Приёмочный контроль металлолома осуществляют контролёры лома и мастера участка. По распоряжению начальника цеха, осуществление приёмочного контроля может быть возложено на других работников цеха (участка).

При проведении приёмочного контроля проверяется:

- наличие в металлоломе взрывоопасных предметов;
- уровень радиационного загрязнения металлолома;
- наличие в металлоломе вредных примесей;
- уровень засорённости металлолома безвредными примесями;
- химический состав легированного металлолома, подготовленного к отгрузке;
- габаритные размеры, масса кусков и толщина металла;
- габариты, осыпаемость и плотность пакетов.

7.5.6.2 Приемочный контроль металлолома

Основанием для начала процедуры приёмочного контроля переработанного металлолома является предъявление (приложения М), которое выписывается мастером цеха, в его отсутствие – работником, исполняющим обязанности мастера, контролером лома или работником, на которого возложены обязанности контролёра.

Приёмочный контроль осуществляется путём проведения визуального и измерительного контроля.

Контролёр, получивший предъявление, согласно СТБ 2026 или иных документов:

- проводит контроль состава металлолома, в том числе на предмет наличия взрывоопасных предметов, вредных примесей;
- проводит контроль состояния (проржавленности) металлолома;
- производит отбор проб для контроля;
- производит измерения, испытания образцов (для проведения анализа химического состава и засорённости металлолома);
- проводит оценку соответствия предъявленного для контроля металлолома заявленному виду.

Контроль взрывобезопасности металлолома и действия в случае выявления взрывоопасных предметов проводится в соответствии с Инструкцией о пиротехническом контроле при приёмке, заготовке, переработке, транспортировке и отгрузке лома и отходов чёрных и цветных металлов в организациях, входящих в состав ГО «Белвтормет».

Для кускового металлолома и пакетов допускается визуальное определение уровня засорённости, которое проводится работником, осуществляющим приёмочный контроль партии. По результатам визуальной оценки принимается решение об уровне засорённости безвредными примесями контролируемого объёма металлолома (кусовой лом, пакеты) и (или) о проверке засорённости металлолома (стружки) согласно действующим ТНПА.

Для проведения измерительного контроля отбирают образцы для проведения измерений.

Отбор образцов производят из различных мест, с различной глубины контролируемого объёма металлолома вручную или с помощью грузоподъёмного электромагнита или грейфера в количестве, определённом Планом контроля, приведённом в приложении Н.

Габаритные размеры измеряются металлической рулеткой и линейкой, толщина – штангенциркулем или линейкой, масса куска контролируется на весах с верхним пределом взвешивания до 200 кг, масса пакета – на автомобильных весах.

При положительных результатах контроля партии металлолома выписывается удостоверение о взрывобезопасности, химической и радиационной безопасности, оформляемое на весовой на каждую партию отгружаемого металлолома в двух экземплярах в соответствии с приложением Г. Один экземпляр прикладывается к партии при отгрузке, второй остаётся на весовой.

Экземпляр подтверждающего прохождения приёмочного контроля, передаётся мастеру участка, предъявившему металлолом для контроля, и является основанием для подачи его на весовую и оформления документов на отгрузку.

В случае выявления в партии металлолома несоответствия установленным требованиям, отгрузка данной партии запрещается, при этом контролёр делает на предъявлении запись о выявленном несоответствии и возвращает предъявление мастеру.

При получении от контролёра не подписанного предъявления, мастер принимает решение о действиях по приведению данной партии металлолома в соответствие с установленными требованиями (сортировка, переработка, перевод в низший вид), организует проведение этих действий и предъявляет данную партию металлолома для повторного приёмочного контроля.

Формы актов контроля металлолома по видам приведены в приложениях П1-П5.

Контролёр, проводивший приёмочный контроль металлолома на площадке, проводит летучий контроль загрузки металлолома в транспортное средство, а также визуально контролирует соответствие металлолома, загруженного в транспортное средство. Мастер, руководящий загрузкой

металлолома в транспортное средство, обеспечивает его соответствие установленным требованиям.

Радиационный контроль металлолома проводится в соответствии с МВИ.МН 2210, осуществляет ответственные лица, закрепленные приказом. Радиационному контролю подвергается каждая партия металлолома. Результаты радиационного контроля металлолома фиксируются в электронном журнале на весовой, с оформлением удостоверения о взрывобезопасности, радиационной и химической безопасности и документов согласно МВИ.МН 2210.

При отгрузке переработанного металлолома на весовой, на каждое транспортное средство оформляются отгрузочные документы, в том числе документы по качеству: сертификат качества, удостоверение о взрывобезопасности, химической и радиационной безопасности, документы по радиационному контролю в соответствии с МВИ.МН 2210.

7.5.6.3 Приемочный контроль металлолома, отгружаемого на экспорт

Приёмочный контроль металлолома на экспорт осуществляется в два этапа:

- предварительный - до подачи заявки на товарно-сырьевую биржу для его реализации;
- заключительный - перед отгрузкой потребителю.

На приёмочный контроль представляется металлолом, прошедший все процедуры, предусмотренные технологическими инструкциями по сортировке, переработке металлолома соответствующего вида. Соответствующий металлолом размещают на отдельной площадке. начальник структурного подразделения обеспечивает сохранность и соответствие металлолома до его реализации и отгрузки.

При соответствии металлолома требованиям ТНПА и условиям контракта оформляются документы согласно 7.5.6.

Сертификат качества оформляется на основании предъявления, представленного мастером, с учётом протоколов измерений, представленных контролёром.

По результатам контроля оформляется приёмо-сдаточный акт произвольной формы, подписываемый при отгрузке с представителем покупателя.

Приемочный контроль проводится с учётом результатов производственного контроля качества металлолома.

Правильность проведения контроля на всех этапах производства проверяется при помощи инспекционного контроля качества переработанного металлолома, проводимого выборочно инженером по качеству на основании анализа состояния качества металлолома цехов, при наличии массовых случаев выявления несоответствий металлолома у потребителей, а также повторяющихся несоответствий.

При инспекционном контроле при выявлении несоответствий работником, осуществляющим инспекционный контроль, по форме, приведенной в приложении Р, выписывается предписание, содержащее описание несоответствия, указания о возможности продолжения производственного процесса и корректирующие действия цеха по устранению несоответствия, обязательное для исполнения цехом (участка).

7.5.7 Отгрузка металлолома, отправляемого на экспорт

Предприятие производит отгрузку лома и отходов черных металлов в соответствии с целевым назначением субъектам предпринимательской деятельности Республики Беларусь, имеющим металлургическое (литейное) производство, на основании их заявок после заключения договоров (контрактов).

После проведения производственного и приемочного контроля начальниками (мастерами) производственных участков оформляются отгрузочные документы, вносятся сведения в журнал учета отгрузки переработанного металлолома (приложения С) и удостоверений о радиационной безопасности, о взрывобезопасности, журнал радиационного контроля (в соответствии с методикой МВИ.МН 2210).

При отгрузке лома и отходов черных металлов оформляются следующие документы:

- ТТН-1;
- железнодорожная накладная;

- удостоверение о взрывобезопасности, химической и радиационной безопасности;
- сертификат качества;
- акт общей формы;
- заключение по результатам радиационного контроля;
- вагонный лист;
- таможенная декларация.

Лом и отходы черных металлов транспортируют навалом автомобильным и (или) железнодорожным транспортом в соответствии с требованиями законодательства и по согласованности с потребителями.

7.5.8 Приёмка металлолома по количеству

Приёмка металлолома по количеству осуществляется по ТКП 8.015-2014 «Система обеспечения единства измерений Республики Беларусь. Порядок определения предельных расхождений в результатах определения массы нетто груза, перевозимого железнодорожным транспортом» согласно разделам 5 и 6, за исключением случаев, указанных в 7.3

Если обнаружен факт расхождения на станции отправления и назначения в результатах определения массы металлолома, в таких случаях составляется акт (приложение Т). Ставится в известность начальник цеха (участка), ведущий специалист по экономической безопасности, заместитель директора.

7.5.9 Анализ удовлетворенности потребителей

7.5.9.1 Удовлетворённость потребителей и предприятий, входящих в состав государственного объединения «Белвтормет», осуществляющих заготовку, переработку и сбыт лома и отходов чёрных металлов, определяется по результатам анализа данных анкетирования потребителя, а также с учётом рекламаций потребителей.

7.5.9.2 Анкетирование потребителей с которыми заключались договора от имени государственного объединения «Белвтормет», проводит инженер по качеству не реже 1 раза в год для получения информации о восприятии потребителем переработанного металлолома, поставляемой предприятиями государственного объединения «Белвтормет» по форме Приложения У.

7.5.9.3 Инженер по качеству осуществляет:

- сбор заполненных анкет;
- анализ и оценку удовлетворённости потребителей, для чего:
 - рассчитывают оценку удовлетворённости на основании данных анкет, представленных потребителями и рекламаций потребителей;
 - сопоставляют оценку за текущий отчётный период с оценкой за предыдущий отчётный период;
 - выявляют направления деятельности, по которым имеет место неудовлетворённость потребителей;
 - проводят анализ предложений (замечаний) потребителей, разрабатывают и организуют проведение соответствующих корректирующих действий.

7.5.9.4 Анкетирование РУП «Белорусский металлургический завод» проводит УППС ОАО «Белвторчермет». Копии анкет оценки удовлетворённости или рекламаций РУП «Белорусский металлургический завод» направляются на предприятия объединения для проведения там анализа удовлетворённости потребителей.

7.5.9.5 Результаты анализа удовлетворённости потребителей используют для:

- подготовки данных для проведения совещания «День качества»;
- подготовки исходных данных для анализа со стороны руководства;
- разработки предложений по проведению корректирующих действий и улучшению СМК, направленных на повышение удовлетворённости потребителей;
- проведения анализа результативности процессов и СМК в целом.

7.5.9.6 Низкая оценка критериев оценки удовлетворённости свидетельствует о неудовлетворённости потребителя и является основанием для выяснения причин неудовлетворённости, разработки и проведения корректирующих действий.

8 Документированная информация

Документирование настоящего процесса приведено в таблице 1:

Таблица 1

Наименование документа	Исполнитель (должность, структурное подразделение)	Место хранения копии	Место хранения контрольного экземпляра	Срок хранения	Примечания
Бизнес-план	Начальник ПЭО	_____	ПЭО	10 лет	
План заготовки лома и отходов ГО «Белвотчермет»	ГО «Белвотчермет»		ГО «Белвотчермет»		
Квартальный план заготовки лома и отходов черных металлов	ПЭО	Инженер по заготовке	ПЭО	3 года	
Договор (контракт) с ломосдатчиками	Инженер по заготовке	Ломосдатчик	Кадрово-правовой отдел		
Журналы регистрации договоров (контрактов) с ломосдатчиками	Начальник бюро по ЗПиС		Бюро по ЗПиС		
Квартальный план отгрузки переработанного лома и отходов	Начальник ПЭО	Начальник цеха (участка)	ПЭО	3 года	
Сменные задания	Начальник цеха (участка)	Начальник цеха (участка)	ПЭО	1 год	
Нормы расхода материалов и комплектующих	ПТО ГО "Белвотчермет"	Начальник цеха (участка)	Отдел бухгалтерского учёта и отчётности	3 года	
Отчет о производстве, выполненных работах	Мастера цехов (участков)	---	Отдел бухгалтерского учёта и отчётности	1 год	
Товарные накладные	Бухгалтерия	---	Отдел бухгалтерского учёта и отчётности	3 года	
Письма, заявки	Потребители	---	Кадрово-правовой отдел	3 года	
Журнал регистрации заказ - нарядов	Мастер цеха (участка)	---	Рабочее место	До замены новым	
Акт проверки качества стального (легированного) лома и отходов № 1,2,3	Мастер цеха (участка)	Мастер цеха (участка), инженер по качеству	Мастер цеха (участка), инженер по качеству	1 год	
Акт контроля качества стальной стружки № 1, 2	Мастер цеха (участка)	Мастер цеха (участка), инженер по качеству	Мастер цеха (участка), инженер по качеству	1 год	
Акт контроля качества пакетов	Мастер цеха	Мастер цеха, инженер по качеству	Мастер цеха, инженер по качеству	1 год	
Удостоверение о радиационной	Мастер цеха (участка)	_____	Мастер цеха (участка)	3 года	

безопасности					
Удостоверение о взрывобезопасности	Мастер цеха (участка)	_____	Мастер цеха (участка)	3 года	
Журнал учета отгруженного металлолома	Мастер цеха (участка)	_____	Мастер цеха (участка)	3 года	
Сертификат качества	Мастер цеха (участка)	Мастер цеха (участка)	Мастер цеха (участка)	1 год	
Журнал регистрации договоров с ломосдатчиками	Инженер по заготовке	_____	Бюро по ЗПиС	3 года	
Журнал регистрации контрактов с ломосдатчиками	Инженер по заготовке	_____	Бюро по ЗПиС	3 года	
Удостоверение о взрывобезопасности, радиационной и химической безопасности	Мастер цеха (участка)	_____	Мастер цеха (участка)	3 года	
Сертификат качества на вторичные черные металлы	Мастер цеха (участка)	_____	Мастер цеха (участка)	3 года	
Акт об обнаружении взрывоопасных предметов	Начальник цеха (участка)	_____	Начальник цеха (участка)	3 года	
Журнал радиационного контроля	Весовая	_____	Весовая	3 года	
Протокол радиационного контроля	Весовая	_____	Весовая	3 года	
Заключение радиационного контроля	Весовая	Ломосдатчик	Весовая	3 года	
Журнал входного контроля	Весовая	-----	Весовая	3 года	
Акт приемки металлолома при доставке автомобильным транспортом	Весовая	Ломосдатчик	Весовая	3 года	
Акт приемки металлолома при доставке железнодорожным транспортом	Весовая	Ломосдатчик	Весовая	3 года	

9 ВНЕСЕНИЕ ИЗМЕНЕНИЙ

9.1 Внесение изменений в настоящий стандарт производится в соответствии с требованиями 7.2.5 СТО СМК 7.5-01.

9.2 Ответственность за внесение изменений в настоящий стандарт несет инженер по качеству.

Приложение А
(обязательное)
Паспорт процесса «Заготовка и переработка металлов черных вторичных»

Наименование процесса		характеристики		Характеристика процесса	
Наименование процесса				Заготовка и переработка металлов черных вторичных	
Должность владельца процесса				Заместитель директора по заготовке, переработке и сбыту лома и отходов чёрных металлов	
Должности исполнителей				Начальники, мастера производственных участков	
Назначение документа по процессу				Устанавливает порядок заготовки и переработки металлов черных вторичных	
Цель процесса				Вовлечение в хозяйственный оборот лома и отходов черных металлов, выполнение Государственного заказа на поставку и переработку лома и отходов чёрных металлов, с соблюдением требований ТНПА и получением прибыли для предприятия.	
ПОКАЗАТЕЛИ ЦЕЛИ ПРОЦЕССА					
Наименование показателей цели процесса	Ед. изм.	Значение показателей	Периодичность определения	Ответственное лицо	Место регистрации
Выполнение плана по заготовке лома и отходов черных металлов	%	не менее 100 %	Ежемесячно	Начальник (мастер) цеха (участка)	Весовая книга, реестр поступившего металлолома
Выполнение плана по отгрузке переработанного лома и отходов черных металлов	%	не менее 100 %	Ежемесячно	Начальник (мастер) цеха (участка)	Журнал учета отгруженного металлолома
Количество заготовленного лома и отходов черных металлов, принятых низшим видом	%	не более 1%	Ежемесячно	Начальник (мастер) цеха (участка)	Журнал учета актов о приемке металлолома по количеству и качеству, реестр о качестве отгруженного металлолома
ВХОДНЫЕ ДАННЫЕ ПРОЦЕССА					
Входные данные процесса			Поставщик входных данных		
План заготовки лома и отходов черных металлов			Инженер по заготовке		
Договор (контракт) на заготовку лома и отходов черных металлов			Инженер по заготовке		
Действующие ТНПА			Инженер по качеству		
ТД			Инженер по качеству		
МОНИТОРИНГ ВХОДНЫХ ДАННЫХ ПРОЦЕССА					
Мониторинг входных данных процесса		Объект мониторинга входных данных	Периодичность	Порядок мониторинга (кто, по какой методике, где регистрирует)	
		План заготовки лома и отходов черных металлов	Ежемесячно при оформлении договоров (контрактов) на заготовку лома и отходов черных металлов	Инженер по заготовке, журнал регистрации договоров и контрактов	

	План по отгрузке переработанного лома и отходов черных металлов	Ежемесячно	Зам. директор при распределении плана между производственными участками
	Действующие ТНПА	При внесении изменений	Инженер по качеству СТО СМК7.5 - 01
	ТД	При внесении изменений	Инженер по качеству
ВЫХОДНЫЕ ДАННЫЕ ПРОЦЕССА			
Выходные данные процесса	Потребитель выходных данных		
Переработанный лом и отходы черных металлов	Начальник производственного участка		
Сопроводительная документация	Начальник производственного участка		
Несоответствующая продукция	Начальник производственного участка		
МОНИТОРИНГ ВЫХОДНЫХ ДАННЫХ ПРОЦЕССА			
Мониторинг выходных данных процесса	Объект мониторинга входных данных	Периодичность	Порядок мониторинга (кто, по какой методике, где регистрирует)
	Переработанный лом и отходы черных металлов	Каждая партия	Начальник (мастер) цеха, участка регистрацией в журнале отгруженного металлолома
	Результаты проведения приемочных испытаний	Каждая партия	Контролер лома при приемке каждой партии с оформлением результатов контроля (Приложение Н)
	Сопроводительная документация	Каждая партия	Начальник (мастер) при отправке металлолома
	Несоответствующий металлолом		Инженер по качеству
МЕНЕДЖМЕНТ РЕСУРСОВ			
Менеджмент ресурсов	Должностное лицо, обеспечивающее и осуществляющее мониторинг ресурсов	Ссылки на документы, регламентирующие порядок обеспечения и мониторинга ресурсов	
Финансовые ресурсы	Директор	Бизнес-план	
Персонал	Начальник кадрово-правового отдела	7.1.2 РК СМК 01 штатное расписание	
Производственная среда	Главный инженер, главный энергетик, начальник производственного участка, начальник бюро по охране труда	р.7.1.4 РК СМК 01	
Инфраструктура: - производственные, административно-хозяйственные площади, помещения; - СИ и ИО	Главный инженер Инженер по качеству	р.7.1.4 РК СМК 01 р.7.1.5 РК СМК 01	

- технологическое оборудование; - автотранспорт - оргтехника, программное обеспечение - средства связи	Главный механик, главный энергетик Начальник автотранспортного участка техник - программист	СТО СМК 7.1.3 - 01 р.7.1.5 РК СМК 01
МЕНЕДЖМЕНТ ДОКУМЕНТАЦИИ		
Наименование ресурсов	Должностное лицо, обеспечивающее и осуществляющее мониторинг документации	Ссылка на документы, регламентирующие порядок обеспечения и мониторинга документации
Документы СМК, ТНПА, НПА, ТД	Инженер по качеству	СТО СМК 7.5 – 01, ТК, ТИ
Должностные инструкции, рабочие инструкции, положения о структурных подразделениях	Руководители структурных подразделений	СТО СМК 7.5 – 02
ОРД	Секретарь приёмной	СТО СМК 7.5 – 01, СТЬ 6.38
УПРАВЛЕНИЕ РИСКАМИ ПРИ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОЦЕССА		
Риски	Периодичность	Действия по управлению рисками
Отсутствие сырья	ежемесячно	Заключение договоров с ломосдатчиками неохваченными государственным заказом. Работа с физическими лицами по вопросу сдачи бытового лома.
Несвоевременная оплата за поставленный переработанный лом потребителю	ежемесячно	Работа с должниками по погашению: -оформление графиков погашения задолженности; -подготовка исковых заявлений; - решение вопросов по взаимозачёту, рассмотрение условий оплаты. Персональная ответственность руководителей отделов при работе с ломосдатчиками.
Поступление некачественного лома (наличие взрывоопасных предметов, вредных примесей)	каждая партия	Проведение качественного приёмочного контроля, обеспечение современными СИ, СИЗ. Проведение учёб с работниками, ознакомление с Порядком действия работников в аварийных и чрезвычайных ситуациях
Показатели результативности процесса	Выполнение плана по заготовке лома и отходов черных металлов -100 % и отгрузке переработанного – 100 % Количество заготовленного лома и отходов чёрных металлов, принятых низшим видом не более 1%	
Совершенствование процесса по результатам анализа со стороны владельца процесса		
Входные данные для анализа	Выходные данные для анализа	
- Информация о результатах достижения показателей цели процесса; - результаты внутренних аудитов; - выполнение планов мероприятий; - предложения по улучшениям	- Корректирующие действия; - действия по снижению рисков; - действия по улучшению	
Порядок выполнения процесса	Раздел 7	
* Процесс считается результативным при выполнении каждого из показателей		

Приложение Г

(обязательное)

**ФОРМА УДОСТОВЕРЕНИЯ
о взрывобезопасности, химической и радиационной безопасности
лома и отходов черных металлов**

_____ министерство, ведомство

_____ наименование поставщика

**Удостоверение № _____
о взрывобезопасности, химической и радиационной безопасности
лома и отходов черных металлов**

«_____» _____ 20__ г,

Потребитель лома и отходов _____

Наименование лома и отходов _____

Масса _____ т

Вагон (автомобиль) № _____ накладная № _____

Указанные лом и отходы черных металлов соответствуют требованиям СТБ 2026, являются взрывобезопасными, химически и радиационнобезопасными и могут быть допущены к использованию в качестве металлической шихты.

Ответственный представитель поставщика _____

личная подпись

_____ расшифровка подписи
Печать

Приложение Д
(обязательное)

Форма сертификата качества

на лом и отходы металла

Наименование поставщика _____

Адрес поставщика _____

Вагон (баржа, автомобиль, контейнер) № _____

Дата выписки сертификата _____

СТБ 2026

Вид		Обозначение группы (марки)	Масса партии, т	Засоренность, %
Наименование	Обозначение			
Для легированных лома и отходов				
Химический состав, %				

Указанный лом и отходы черных металлов соответствует _____

ТНПА, контракт, ТУ

Должность лица, проводившего контроль

Подпись

Расшифровка подписи

Штамп

Приложение К
(обязательное)
Форма акта приёмки по количеству и качеству

Унитарное предприятие «Брествторчермет»

Утверждаю

Начальник цеха (участка)

Цех (участок) _____

« ____ » _____ 20__ г.

Акт № _____

Приемки товаров по количеству и качеству

Приемка начата « ____ » _____ 20__ г.

Комиссия в составе: _____

с участием представителя поставщика.

Комиссия провела приемку лома в соответствии с СТБ 2026

Взвешивание производилось комиссионно на автомобильных (вагонных) весах.

При приемке установлено:

1. Наименование ломосдатчика _____
2. Номер и дата заключения договора _____
3. Номер машины (вагона) _____
4. Номер и дата транспортной накладной _____ от « ____ » _____ 20__ г.
5. Дата прибытия груза получателю « ____ » _____ 20__ г.
6. Масса партии, т. _____
7. По документам поставщика вид лома указан лом чёрный
8. Фактически вагон (машина) загружен (загружена) ломом _____
9. Фактическая засоренность составляет _____ %

Максимально допустимая засоренность лома данного вида составляет по СТБ 2026 _____ %.

При визуальном осмотре лома обнаружены следующие нарушения СТБ 2026 условий договора на поставку лома чёрных металлов(перечислить): мусор, резина, пластмасса, поролон, пенопласт, битум и т.д.

10. *При спорных вопросах оценки соответствия металлолома требованиям СТБ 2026 по показателям качества производится выборка в объеме отобрано количество проб в соответствии с таблицей 6 СТБ 2026.

Вид лома	Масса партии, т			
	До 25		Свыше 25	
	Количество проб	Приёмочное число	Количество проб	Приёмочное число

Заключение комиссии по определению степени засоренности и вида лома.

Лом видом _____ с засоренностью _____ %

Учитывая перечисленные нарушения, лом с засорённостью _____ % не принят.

Подписи членов комиссии: _____

(должность подпись ФИО)

Представитель поставщика: _____

(должность подпись ФИО)

Фотографии в количестве 3 экземпляров прилагаются.

Приложение Л

Форма пропуска для сдачи-приёма металлолома

(рекомендуемое)

Унитарное предприятие «Брествторчермет»			
«_____» _____ 20__ Пропуск № _____ цех (участок)			
Ломосдатчик: _____			
Гос. №: транспортного средства _____			
Шифр лома	Вид лома	Засорённость	Масса брутто, т
Весовщик _____		/ _____ /	
Подпись		Расшифровка подписи	
Результаты радиационного контроля			
Измерение 1 (мк.зв/ч):		Измерение 3 (мк.зв/ч):	
Измерение 2 (мк.зв/ч):		Максимальное значение (мк.зв/ч):	
Лом взрыво, радиационно и химически безопасен			
Контролёр лома и отходов металла _____		/ _____ /	
Подпись		Расшифровка подписи	
Примечание: _____			
Информация о несоответствиях, выявленных при разгрузке лома на площадке			
* - заполняется при необходимости			
Из правил по охране труда для лиц, производящих сдачу лома и отходов черных металлов			
1. При въезде на территорию предприятия ломосдачику запрещается провозить пассажиров.			
2. На территории предприятия			
Не допускается:			
- нахождение в открытой обуви (сланцы, тапочки, шлепанцах), шортах, майках, а также с голым торсом.			
Запрещено:			
-находиться в состоянии алкогольного, наркотического или токсикологического опьянения;			
-курение вне специально отведенном месте;			
-движение на транспортном средстве с поднятым кузовом;			
-находиться в местах, отмеченных знаком "Осторожно! Негабаритное место";			
-находиться под поднятым и перемещаемым грузом;			
-наступать на электрические провода и кабели, прикасаться к оборванным проводам и другим легко доступным -токоведущим частям			
3.Находясь на территории предприятия Ломосдатчик обязан:			
-следить за сигналами и командами ответственного руководителя работ и выполнять его указания;			
-выполнять требования запрещающих, предупреждающих, указательных и предписывающих знаков и надписей;			
-проходить по территории по установленным маршрутам, пешеходным дорожкам, проходам и переходам;			
-открыть борта транспортного средства до разгрузки, при необходимости снять наращенные борта.			
-после постановки автомобиля на место разгрузки:			
-выключить зажигание или прекратить подачу топлива;			
-затормозить стояночным тормозом, при этом рычаг коробки передач установить в нейтральное положение, покинуть автомобиль и удалиться в безопасное место водителя			
*за сохранность наращенных и не открытых бортов при погрузке-выгрузке администрация цеха (участка) не несет ответственности.			
*за сохранность днища кузова автомобиля не предназначенного по правилам перевозки грузов, действующих на данном виде транспорта администрация цеха (участка) ответственности не несет.			
4.Находиться в кабине и кузове автомобиля во время разгрузки (загрузки) - запрещено.			
5.Зачистку кузова автомобиля от остатков металлолома производить после устного разрешения машиниста крана (водителя погрузчика).			
Ознакомлен _____			
(подпись)		(Ф.И.О. водителя)	

Унитарное предприятие «Брествторчермет»	
Пропуск (физлица)	
от «_____» _____	2018г.
Ломосдатчик	
_____ (Ф.И.О.)	
Вид лома: 34А _____ 35А _____ 36Н _____	Вес брутто _____ кг.
Заготовитель: _____ (Ф.И.О.)	

Из правил по охране труда для лиц, производящих сдачу лома и отходов черных металлов

1. При въезде на территорию предприятия ломосдачику запрещается провозить пассажиров.

2. На территории предприятия

Не допускается:

- нахождение в открытой обуви (сланцы, тапочки, шлепанцах), шортах, майках, а также с голым торсом. **Запрещено:**

-находиться в состоянии алкогольного, наркотического или токсикологического опьянения;

-курение вне специально отведенном месте;

-движение на транспортном средстве с поднятым кузовом;

-находиться в местах, отмеченных знаком "Осторожно! Негабаритное место";

-находиться под поднятым и перемещаемым грузом;

-наступать на электрические провода и кабели, прикасаться к оборванным проводам и другим легко доступным -токоведущим частям

3.Находясь на территории предприятия Ломосдатчик обязан:

-следить за сигналами и командами ответственного руководителя работ и выполнять его указания;

-выполнять требования запрещающих, предупреждающих, указательных и предписывающих знаков и надписей;

-проходить по территории по установленным маршрутам, пешеходным дорожкам, проходам и переходам;

- постановку автотранспорта на место разгрузки осуществлять под руководством ответственного лица;

-открыть борта транспортного средства до разгрузки, при необходимости снять наращенные борта.

После постановки автомобиля на место разгрузки:

-выключить зажигание или прекратить подачу топлива;

-затормозить стояночным тормозом, при этом рычаг коробки передач установить в нейтральное положение, покинуть автомобиль и удалиться в безопасное место водителя.

*за сохранность наращенных и не открытых бортов при погрузке-выгрузке администрация цеха (участка) не несет ответственности.

*за сохранность днища кузова автомобиля не предназначенного по правилам перевозки грузов, действующих на данном виде транспорта администрация цеха (участка) ответственности не несет.

4.Находиться в кабине и кузове автомобиля во время разгрузки (загрузки) - запрещено.

5.Зачистку кузова автомобиля от остатков металлолома производить после устного разрешения машиниста крана (водителя погрузчика).

Ознакомлен _____

(подпись)

_____ (Ф.И.О. водителя)

Приложение М

(обязательное)

Форма предъявления

Цех (участок)	Технологический участок переработке _____		
ПРЕДЪЯВЛЕНИЕ №		Дата	
Предъявляем к приёмке законченный переработкой и соответствующий требованиям металлолом		ТНПА, договор	
Вид металлолома			
Мастер			
Контролёр лома и отходов металла			
Предъявленный металлолом соответствует установленным требованиям	Штамп о соответствии		
Контролер лома _____			

Приложение Н

(обязательное)

Форма плана контроля металлолома

Виды лома	Масса партии, тонн			
	До 25		Свыше 25	
	Минимальное количество кусков (образцов), шт.	Приёмочное число, (С), шт.	Минимальное количество кусков (образцов), шт.	Приёмочное число, (С), шт.
Металлолом кусковой	5	1	10	2
Стружка	10 (5 для контроля засорённости)	2	20	3
Пакеты	3	0	5	1

Приложение П1

(рекомендуемое)

Форма акта контроля качества кускового металлолома

Цех (участок) _____

Акт № _____

контроля качества кускового металлолома

от _____ 20__ г.

Вагон № _____

Вид лома _____ Масса партии _____ т

Номер пробы	Контролируемые параметры		
	Габаритные размеры, мм	Толщина металла, мм	Проржавленность
Всего несоответствующих			

Вывод: представленная на контроль партия переработанного металлолома _____ соответствует _____.

ТНПА

Контролёр лома и отходов металла _____

Приложение П2

(рекомендуемое)

Форма акта контроля качества стружки

Акт №

контроля качества стружки

от _____ 20__ г.

Цех (участок) _____

Вид лома _____

Номер пробы	Контролируемые параметры			
	Количество стружки с длинной витка до 100мм, %	Масса высечки, кг	Наличие вредных примесей, химсостав	Проржавленность
1				
2				
3				
4				
5				

Вывод: представленная на контроль партия переработанного металлолома _____ соответствует СТБ 2026
ТНПА

Контролёр лома и отходов металла _____

Приложение ПЗ
(рекомендуемое)
Форма акта контроля качества пакетов

Акт № _____
контроля качества пакетов
от _____

Цех (участок) _____

Вид лома _____ Масса партии _____ т

Номер пробы	Контролируемые параметры			
	Масса, кг	Габаритные размеры, м	Плотность, кг/м ³	Наличие вредных примесей
Всего несоответствующих				

Вывод: представленная на контроль партия переработанного металлолома _____ соответствует _____ СТБ2026_____

ТППА

Контролёр лома и отходов металла _____

Приложение П4

(рекомендуемое)

Форма акта контроля чугунного металлолома

Цех (участок) _____

Акт № _____

контроля качества чугунного металлолома

от _____ г.

Вид лома _____ Масса партии _____ т.

Номер пробы	Контролируемые параметры		
	Габаритные размеры, мм	Вес, кг.	Проржавленность
Всего несоответствующих			

Вывод: представленная на контроль партия переработанного металлолома _____ соответствует

СТБ 2026
ТНПА

Контролёр лома и отходов металла _____

Приложение П5

(рекомендуемое)

Форма акта контроля качества на легированный металлолом

Акт № _____

КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА НА ЛЕГИРОВАННЫЙ МЕТАЛЛОЛОМ

от _____ г.

Цех (участок) _____

Обозначение группы _____

Номер пробы	Обозначение группы (марки)	Линейные размеры	Масса куска кг.	Толщина мм.	Для легированных лома и отходов		
					Химический состав, %		

Вывод: представленная на контроль партия переработанного металлолома _____ соответствует СТБ 2026

ТНПА

Контролёр лома и отходов металла _____

Приложение Р
(рекомендуемое)
Форма предписания

ПРЕДПИСАНИЕ № _____ от _____
о несоответствии продукции

Проверяемое подразделение: _____

ПАРТИЯ ЛОМА (транспортное средство, участок): _____

НЕСООТВЕТСТВИЕ (краткое содержание): _____

ВЫЯВИЛ:

УКАЗАНИЕ ПО НЕСООТВЕТСТВИЮ: _____

СРОК УСТРАНЕНИЯ: _____

ПРЕДПИСАНИЕ ПОЛУЧИЛ И ПРИНЯЛ К ИСПОЛНЕНИЮ:

Приложение Т
(обязательное)
АКТ'

о расхождении веса при перевешивании поступающих

железнодорожных вагонов с металлоломом

№ _____ от " _____ " _____ 20__ г.

Ломополучатель ОАО «БМЗ - управляющая компания холдинга «БМК» УНП
Пункт разгрузки Копровый цех (УПЛ)

400074854

Ломосдатчик _____ УНП _____

Пункт погрузки _____

Дата прибытия _____

Дата отгрузки _____

Вагон ж/д № _____

Железнодорожная накладная № _____

Товарная накладная № _____ от " _____ " _____ 20__ г.

Акт приёмки металлолома

при доставке железнодорожным транспортом № _____ от « _____ » _____ 20__ г.

Цех (участок) отправление	Вид лома	Вес при отправлении (Брутто), т	Вес при поступлении (Брутто), т	Вес тары при отправлении, (т)	Вес тары при поступлении, (т)	Вес отгруженного металлолома, (т) (гр3-гр5)	Вес принятого металлолома, (т) (гр4-гр6)	Расхождение по весу (Брутто), т (гр3-гр4)	Расхождение по весу тары, т (гр5-гр6)	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Итого по акту										

Причина расхождения веса (№ вагона, пояснение) _____

Начальник цеха (участка) ломосдатчика _____
(подпись) (Фамилия, инициалы)

Расхождение веса _____

(считать объективной погрешностью с отражением как недогруз (перегруз) в общеустановленном порядке или др.)

Начальник цеха (участка) _____
(подпись) (Фамилия, инициалы)

Приложение У
(рекомендуемое)



Форма оценки удовлетворенности потребителей

Государственное объединение «Белвтормет»

наименование предприятия, проводящего анкетирование
АНКЕТА ОЦЕНКИ УДОВЛЕТВОРЁННОСТИ ПОТРЕБИТЕЛЕЙ

Уважаемый потребитель!

Мы благодарим Вас за сотрудничество и хотели бы в дальнейшем более полно выполнять Ваши требования к нам.

С этой целью просим оценить степень вашей удовлетворённости и заполнить предлагаемую анкету.

Потребитель _____

Наименование продукции (в т.ч. виды получаемого лома) _____

Шкала оценок удовлетворённости

5 баллов – высокая степень удовлетворённости - ожидания предвосхищены;

4 балла – хорошая степень удовлетворённости - ожидания полностью выполнены;

3 балла – средняя степень удовлетворённости - ожидания выполнены не полностью;

2 балла – низкая степень удовлетворённости – ожидания не выполнены.

№ пп	Показатели оценки удовлетворённости	Оценка удовлетворённости	Значимость показателей
Степень соответствия поставляемого металлолома, требованиям по			
1.	Объёмам поставки		0,1
2.	Условиям поставки		0,1
3.	Наличию и оформлению сопроводительных документов		0,1
4.	Характеристикам лома, в т.ч.	-	-
4.1	Взрывобезопасность, радиационная и химическая безопасность		0,25
4.2	Засорённость безвредными примесями и маслом		0,2
4.3	Соответствие лома по составу		0,25

Просим Вас дать свои предложения по улучшению нашей работы и показателям оценки удовлетворённости _____

Должность руководителя
заполнившего анкету

Подпись и дата

Расшифровка подписи

Лист согласований

Наименование документа СМК	<u>СТО П СМК 8.5 – 01 «Заготовка и переработка металлов черных вторичных»</u>			
Лица, участвующие в создании	Ф.И.О.	Подпись	Дата	
Разработчик	Ваховский А.В.			
Согласовано	Королук С.Г.			
	Богдан И.Ф.			
	Проверил на нормоконтроль	Ваховский А.В.		

Унитарное предприятие «Брествторчермет» Система менеджмента качества	СТО П СМК 8.5 - 01 Стандарт организации процесс	Лист 40
---	--	------------